

MINISTÉRIO DA DEFESA EXÉRCITO BRASILEIRO DEPARTAMENTO LOGÍSTICO DIRETORIA DE SUPRIMENTO	Seção de Suprimento Classe II **003/01**	**VISTO:**

PROPOSTA DE TEXTO-BASE

BLUSA MEIA-MANGA TIPO SAFÁRI

SUMÁRIO

1. OBJETIVO 2
2. NORMAS COMPLEMENTARES 2
   a. Normas DMI 2
   b. Normas Técnicas do Exército Brasileiro 3
   c. Normas Brasileiras 3
   d. Outras Normas 4
3. CARACTERÍSTICAS GERAIS 5
   a. Blusa 5
   b. Bolsos Superiores 6
   c. Portinholas dos Bolsos Superiores 7
   d. Bolsos Inferiores 8
   e. Portinholas dos Bolsos Inferiores 8
   f. Gola 9
   g. Mangas 10
   h. Costas 11
   i. Tórax 12
   j. Ombro 12
   k. Medidas Básicas do Produto Acabado 13
4. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS 14
   a. Tecido 14
   b. Botão 16
   c. Entretela 16
   d. Linha de Costura 16
5. CONTROLE DE QUALIDADE 17
   a. Condições de Fabricação 17
   b. Fiscalização 17
   c. Inspeção 18
   d. Métodos de Ensaio e Procedimento 19
6. IDENTIFICAÇÃO .... **ERRO! INDICADOR NÃO DEFINIDO.**
   a. Número de Estoque do Exército 20
7. EMBALAGEM 21

VISTO:

BLUSA MEIA-MANGA TIPO SAFÁRI

1. OBJETIVO

Esta proposta tem por objetivos padronizar, especificar a matéria-prima e fixar as condições exigíveis que devem satisfazer a confecção da Blusa Meia-Manga Tipo Safári.

2. NORMAS COMPLEMENTARES

A relação de normas abaixo será utilizada na confecção e inspeção da Blusa Meia-Manga Tipo Safári.

a. <u>Normas DMI</u>

1) Normas de Procedimento

a) DMI-001 Pc - Condicionamento de Materiais Têxteis para Ensaios.

b) DMI-002 Pc - Amostragem de Materiais Têxteis Confeccionados.

c) DMI-003 Pc - Indicação da Armação de Tecidos Planos.

d) DMI-004 Pc - Designação de Fios Têxteis.

e) DMI-005 Pc - Designação da Direção de Torção em Fios e Produtos Correlatos.

f) DMI-006 Pc - Emprego do Sistema TEX para Expressar Títulos Têxteis.

g) DMI-007 Pc - Preparação, Marcação e Mensuração de Corpos de Prova para a Determinação das Variações Dimensionais de Tecidos.

h) DMI-008 Pc - Identificação do Sentido de Urdume e de Trama em Tecidos Planos.

i) DMI-009 Pc - Avaliação da Transferência de Cor - Emprego da Escala Cinza.

j) DMI-010 Pc - Avaliação da Alteração de Cor - Emprego da Escala Cinza.

k) DMI-011 Pc - Análise Visual de Artigos Confeccionados.

l) DMI-012 Pc - Identificação de Metamerismo em Materiais Têxteis Tintos.

2) Normas de Método de Ensaio

a) DMI-001 Me - Materiais Têxteis - Análise Qualitativa.

b) DMI-002 Me - Materiais Têxteis - Análise Quantitativa.

c) DMI-003 Me - Tecidos Planos - Determinação do Número de Fios por Unidade de Comprimento.

d) DMI-004 Me - Fios e Filamentos Têxteis - Determinação do Título a Curto Termo.

e) DMI-005 Me - Tecidos Planos - Determinação da Gramatura.

f) DMI-006 Me - Tecidos - Determinação da Espessura.

g) DMI-007 Me - Tecidos Planos - Determinação da Resistência à Tração e Alongamento.

h) DMI-008 Me - Tecidos - Determinação das Variações Dimensionais.

i) DMI-009 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Luz.

j) DMI-010 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Fricção.

k) DMI-011 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Lavagem.

l) DMI-012 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor ao Calor: Ferro de Passar a Quente.

m) DMI-013 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor ao Suor.

n) DMI-016 Me - Tecidos Planos - Determinação da Resistência ao Rasgo.

o) DMI-018 Me - Fios e Filamentos Têxteis - Determinação da Torção pelo Método de Contagem Direta.

p) DMI-019 Me - Fios e Filamentos Têxteis - Determinação da Torção pelo Método da Distorção-Retorção.

q) DMI-020 Me - Fios e Filamentos Têxteis - Determinação da Resistência à tração e ao Alongamento pelo Método Individual.

r) DMI-026 Me - Pilling de Tecidos.

s) DMI-027Me - Diferença de Cor.

b. <u>Normas Técnicas do Exército Brasileiro</u>

NEB/T M-245 - Materiais Têxteis Tintos - Verificação de Metamerismo.

c. <u>Normas Brasileiras</u>

1) NBR 1059 - Determinação do Título a Curto Termo (Fios e Filamentos Têxteis).

2) NBR 5426 - Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

3) NBR 8427 - Emprego do Sistema TEX para Expressar Títulos Têxteis.

4) NBR 10187 - Regras Gerais para Efetuar Ensaios de Solidez da Cor em Materiais Têxteis.

5) NBR 10188 - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Ação do Ferro de Passar a Quente.

6) NBR 10320 - Materiais Têxteis - Determinação das Alterações Dimensionais de Tecidos Planos e Malhas - Lavagem em Máquina Doméstica Automática.

7) NBR 10588 - Materiais Têxteis - Determinação do Número de Fios de Tecidos Planos.

8) NBR 10589 - Materiais Têxteis - Determinação da Largura de Tecidos.

9) NBR 10591 - Materiais Têxteis - Determinação da Gramatura de Tecidos.

10) NBR 10597 - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Lavagem - Método Acelerado.

11) NBR 11912 – Materiais Têxteis - Determinação da Resistência à Tração e Alongamento de Tecidos Planos (tira)

12) NBR 12546 - Materiais Têxteis - Ligamentos Fundamentais de Tecidos Planos - Terminologia.

13) NBR 12996 - Materiais Têxteis - Determinação de Ligamentos Fundamentais de Tecidos Planos.

d. Outras Normas

1) AATCC 8 - "Colorfastness to Croking: Crokmeter Method".

2) AATCC 15 - "Colorfastness to Perspiration".

3) AATCC 16 - "Colorfastness to Light: General Method".

4) AATCC 16E - "Colorfastness to Light: Xenon-Arc Lamp, Water-cooled, Continuous Light".

5) AATCC 20 - "Fibers in Textiles: Identification".

6) AATCC 20A - "Analysis of Textiles: Quantitative".

7) AATCC 128 - "Wrinkle Recovery of Fabrics : Appearance Method".

8) AATCC 135 - "Dimensional Changes in Automatic Home Laundering Of Woven or Knit Fabrics".

9) AATCC 153 - "Color Measurement of Textiles: Instrumental".

10) ASTM D 1422 - Twist Inf Single Spun Yarns by the Ontwist - Retwist Method".

11) ASTM D 1423 - "Twist in Yarns by the Direct – Counting Method".

12) ASTM D 1059 - "Yarn number based in Short-length Speciments".

13) ASTM D 1777 - "Measure Thickness of Textile Materials".

14) ASTM D 2256 - "Tensile Properties of Yarns by the Single – Sprand Method".

15) ASTM D 2262 - "Tearing Strenght of Woven Fabrics by the Tongle (Single Rip) Method".

16) ASTM D 3512 - "Pilling Test".

17) ISO 105 B02 - "Colorfastness to Light".

18) ISO 139 - "Textiles - Standard Atmospheres for Conditioning and Testing".

19) ISO 5081 - "Textiles - Determination of Strength and Elongation (Strip Method)".

BLUSA MEIA-MANGA TIPO SAFÁRI

3. CARACTERÍSTICAS GERAIS

a. <u>Blusa</u>

1) A blusa será confeccionada em tecido misto de algodão, de comprimento até à altura da região glútea, terminando por uma bainha simples de 20mm de largura (Fig 1 e 2).

2) Aberta em toda sua extensão, sendo fechada por uma carreira de 4 (quatro) botões, ficando o primeiro à 140mm do vértice da gola e o último aproximadamente a 200mm da bainha, e os demais separados eqüidistantes.

3) Frente pespontada em toda extensão a 8mm da borda, com uma vista interna medindo 75mm de largura.

4) As costuras de unir os ombros, pregar as mangas e fechar as laterais devem ser efetuadas com máquina overloque 5 fios.

5) As laterais devem ter uma abertura, na parte inferior, de 70mm para os tamanhos PP, P e M e 80mm para G e GG.

6) Quatro bolsos aplicados na frente, sendo dois superiores e dois inferiores, de formatos retangulares, todos com portinholas pentagonais, abotoadas por um botão de 17mm.

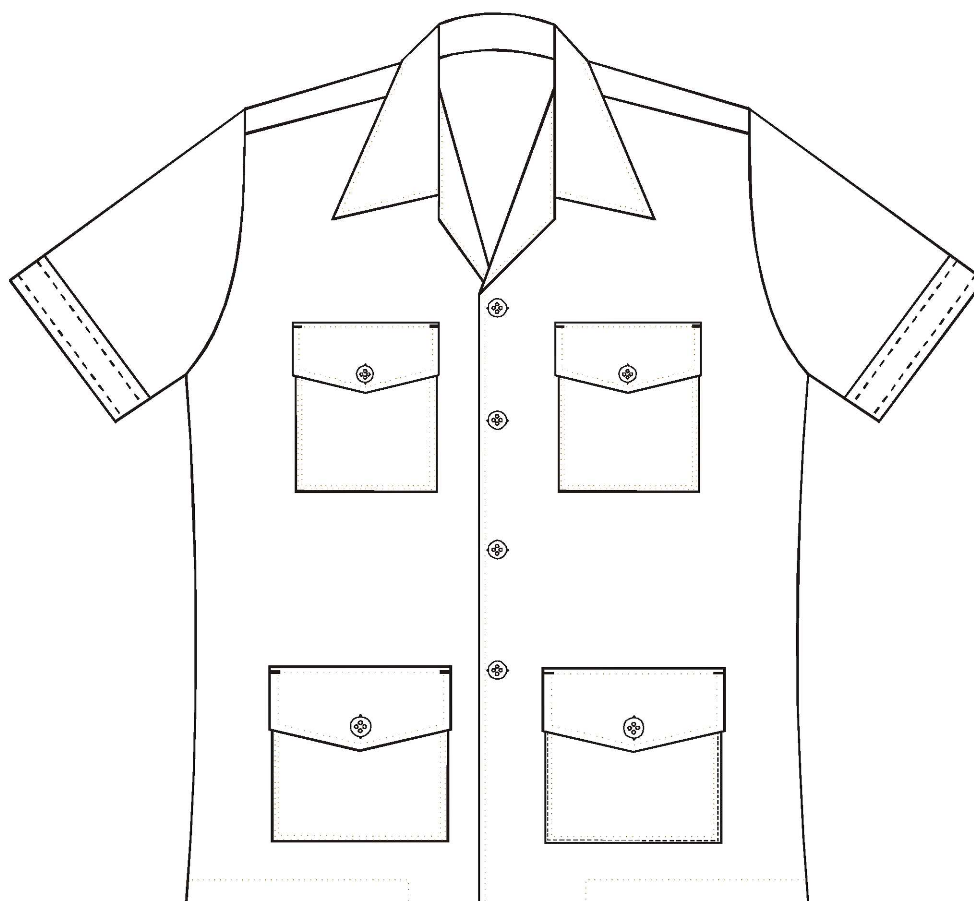


Fig 1 - Vista frontal da blusa

BLUSA MEIA-MANGA TIPO SAFÁRI

7) Costas com pala lisa, formando 2 (dois) bicos, aplicada a 120 mm da gola para os tamanhos PP, P e MM e 140mm para os G e GG, costurada a 8mm da borda. Possui, ainda, duas pregas, tipo fole, medindo 45mm de profundidade e comprimento da pala até a bainha, distantes de 145mm das costuras laterais.

8) As pregas possuem costuras, tipo enfeite, sendo duas na parte superior, abaixo da pala, com 70mm de comprimento, e duas acima do cinto, com 40 mm de comprimento.

9) Cinto sobreposto, aplicado na altura da cintura, com 40mm de largura, pespontado a 8mm das bordas.

10) Gola dupla, tipo esporte, e mangas com bainha dupla.

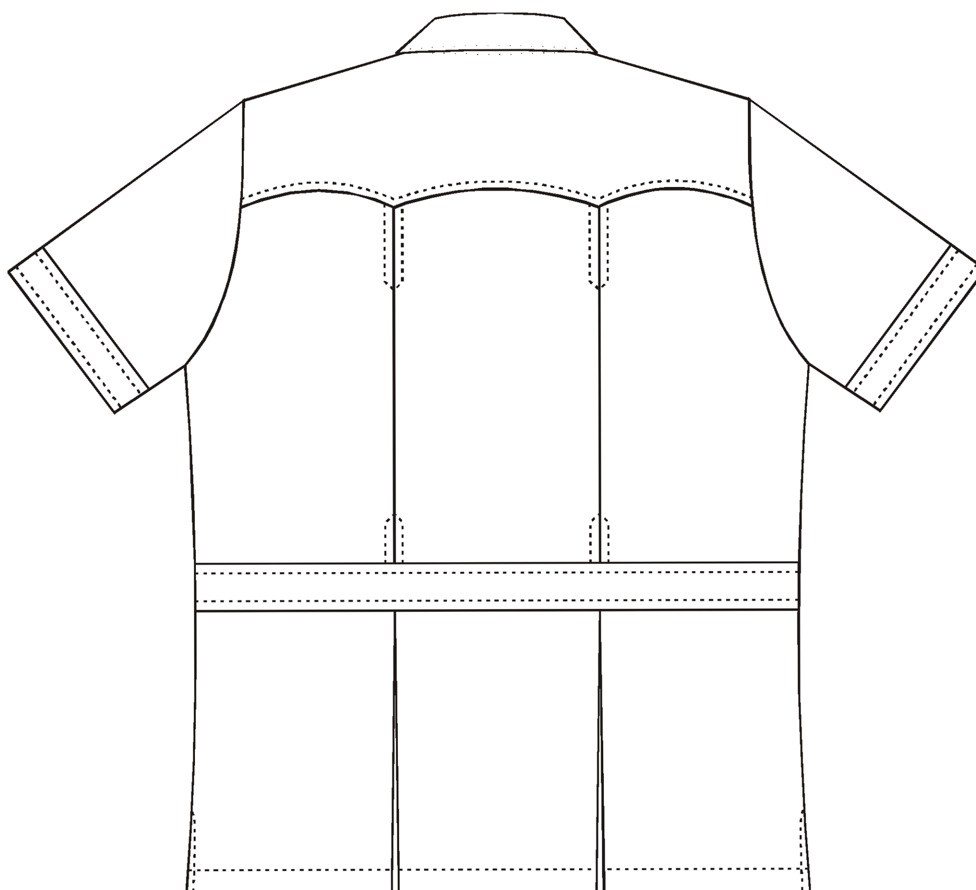


Fig 2 - Vista traseira da blusa

b. **Bolsos Superiores**

1) De formatos retangulares, com bainha de 20mm, chapados, costurados com máquina de duas agulhas pontos fixo a 2mm das bordas, posicionados a 20mm abaixo da linha do primeiro caseado de fechamento da blusa e a 50mm da linha imaginária que passa no centro dos botões de fechamento da blusa, tendo travetes nos cantos, no sentido horizontal (Fig 3).

2) Ao centro, deve ser aplicado um botão de poliéster de 17mm de diâmetro, com 4 (quatro) furos, posicionado a 35mm da borda superior do bolso.

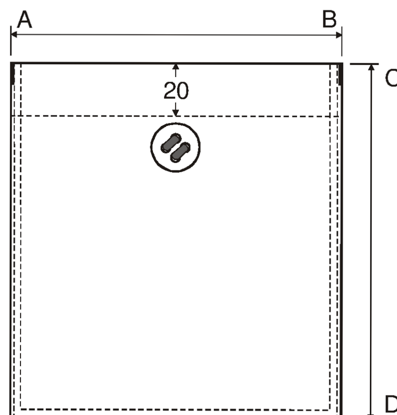


Fig 3 - Bolso Superior da blusa

3) Medidas da peça acabada (em milímetros)

MEDIDAS	TAMANHOS				
	PP	**P**	**M**	**G**	**GG**
AB	120	120	120	130	130
CD	145	145	145	150	150

Tabela 1 - Medidas do Bolso Superior

c. <u>Portinholas dos Bolsos Superiores</u>

1) Confeccionadas em tecido duplo de formatos pentagonais, fusionadas internamente com entretela colante de algodão, a uma temperatura média de 150º C, durante 15 segundos (Fig 4).

2) Pespontadas, em todo seu contorno, com máquina de uma agulha ponto fixo, a 8mm de suas bordas, e costuradas à camisa com máquina de uma agulha ponto fixo, bitola de 6,4 mm.

3) Posicionadas com sua borda superior paralela por toda a largura e acima 10mm da borda do bolso.

4) Deve ser aplicado travetes, de 8mm de comprimento, nos cantos superiores, no sentido horizontal, posicionados sobre o pesponto inferior.

5) No centro de cada portinhola deve ser aplicado um caseado, no sentido vertical, com 22mm de comprimento e 18mm de abertura, a 10 mm da borda inferior.

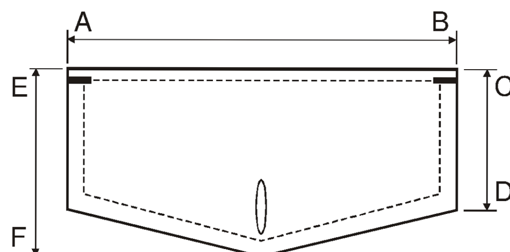


Fig 4 - Portinhola do bolso superior

6) Medidas da peça acabada (em milímetros)

TAMANHOS	MEDIDAS		
	AB	CD	EF
PP, P e M	124	45	60
G e GG	134	45	60

Tabela 2 - Medidas acabadas da portinhola

d. Bolsos Inferiores

1) De formatos retangulares, com bainha de 20mm, chapados, costurados com máquina de duas agulhas ponto fixo a 2mm das bordas, posicionados na altura do último botão e a 40mm da linha imaginária que passa no centro dos botões de fechamento da blusa, tendo travetes nos cantos, no sentido horizontal (Fig 5).

2) Ao centro, deve ser aplicado um botão de poliéster de 17mm de diâmetro, com 4 (quatro) furos, posicionado a 35mm da borda superior do bolso.

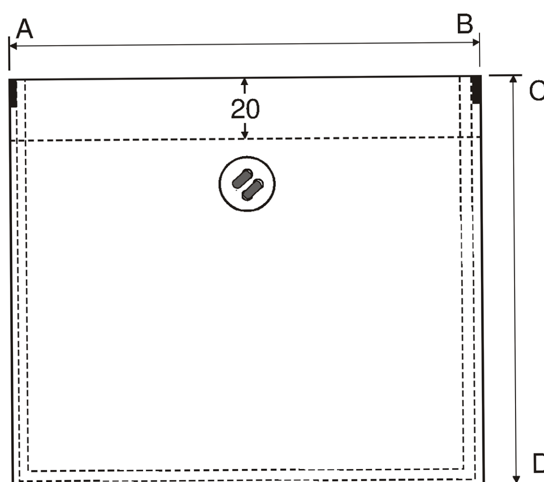


Fig 5 - Bolso Inferior da blusa

3) Medidas da peça acabada (em milímetros)

MEDIDAS	TAMANHOS				
	PP	P	M	G	GG
AB	140	140	140	150	150
CD	150	150	150	160	160

Tabela 3 - Medidas acabadas do bolso inferior

e. Portinholas dos Bolsos Inferiores

1) Confeccionadas em tecido duplo, de formatos pentagonais, fusionadas internamente com entretela colante de algodão, a uma temperatura média de 150º C, durante 15 segundos (Fig 6).

2) Pespontadas em todo seu contorno, com máquina de uma agulha, ponto fixo, a 8mm de suas bordas, e costuradas à camisa com máquina de uma agulha ponto fixo, bitola de 6,4mm.

3) Posicionadas com sua borda superior paralela por toda a largura e acima 10mm da borda do bolso.

4) Deve ser aplicado travetes, de 8mm de comprimento, nos cantos superiores, no sentido horizontal, posicionados sobre o pesponto inferior.

5) No centro de cada portinhola deve ser aplicado um caseado, no sentido vertical, com 22mm de comprimento e 18mm de abertura, a 10mm da borda inferior.

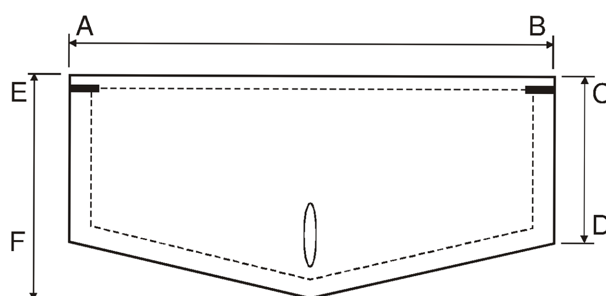


Fig 6 - Portinhola do bolso inferior

6) Medidas da peça acabada (em milímetros)

TAMANHOS	MEDIDAS		
	AB	**CD**	**EF**
PP, P e M	144	50	70
G e GG	154	50	70

Tabela 4 - Medidas acabadas da portinhola

f. Gola

1) Gola tipo esporte, confeccionada em tecido duplo, com bico de canto vivo e inclinação lateral de 65 ± 5 graus (Fig 7).

2) Fusionada com entretela colante de algodão, a uma temperatura média de 150º C, durante 15 segundos.

3) Pespontada com máquina de uma agulha ponto fixo a 8mm de suas bordas, costurada no degolo e rebatida com máquina de uma agulha ponto fixo, com inserção da etiqueta de identificação no centro.

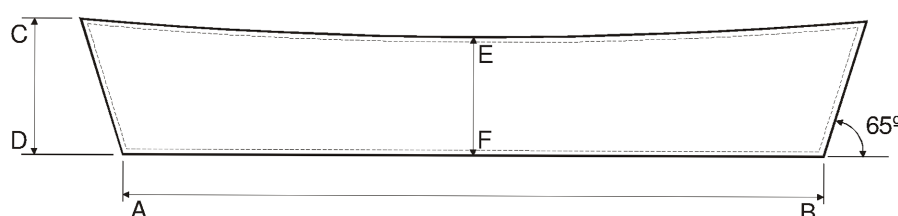


Fig 7 - Gola

4) Medidas da peça acabada (em milímetros)

TAMANHOS	MEDIDAS		
	AB	CD	EF
PP	360	80	70
P	380	80	70
M	400	80	70
G	420	80	70
GG	440	80	70

Tabela 5 - Medidas acabadas da gola

g. Mangas

1) Mangas curtas, com bainhas duplas medindo 35mm e pespontadas a 8mm das bordas (Fig 8).

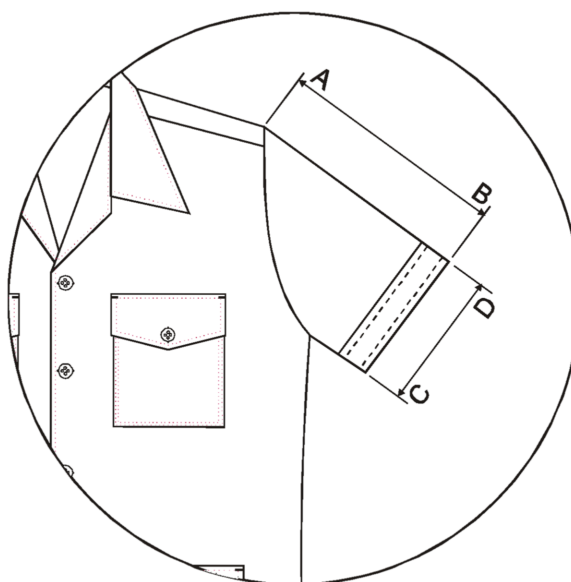


Fig 8 - Manga

2) Medidas da peça acabada (em milímetros)

TAMANHOS	MEDIDAS	
	AB	CD
PP	230	160
P	240	180
M	250	200
G	260	220
GG	270	230

Tabela 6 - Medidas acabadas da manga

h. Costas

1) Costas com pala lisa, formando 2 (dois) bicos, aplicada a 120 mm da gola para os tamanhos PP, P e MM e 140mm para os G e GG, costurada a 8mm da borda.

2) Possui, ainda, duas pregas, tipo fole, medindo 45mm de profundidade e comprimento da pala até a bainha, distantes de 145mm das costuras laterais, com um cinto aplicado na altura da cintura, com 40mm de largura (Fig 9).

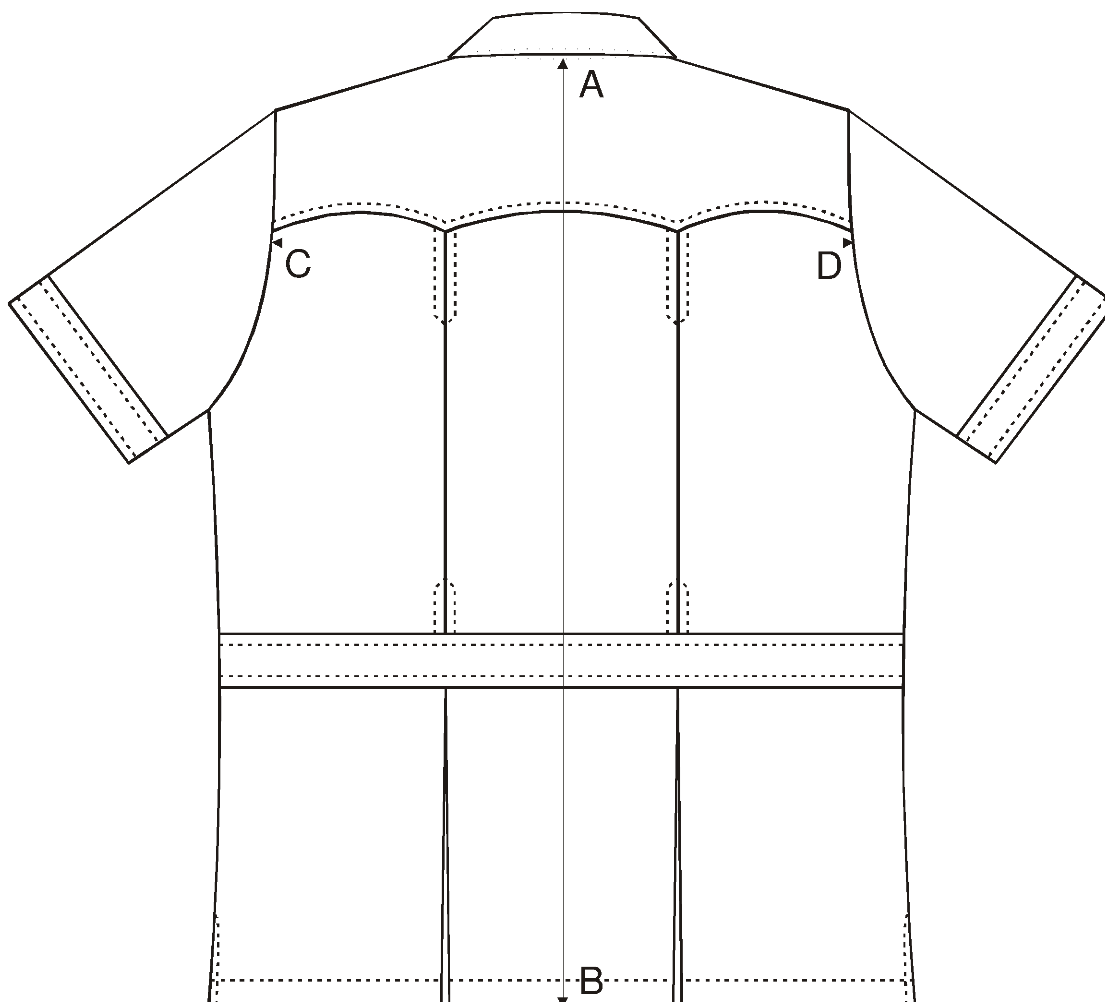


Fig 9 - Costas

3) Medidas da peça acabada (em milímetros)

MEDIDAS	TAMANHOS				
	PP	P	M	G	GG
AB	730	750	780	810	830
CD	410	430	460	490	510

Tabela 7 - Medidas acabadas das costas

BLUSA MEIA-MANGA TIPO SAFÁRI

i. <u>Tórax</u>

1) Acomodar a blusa abotoada e eliminar as dobras e rugas existentes (Fig 10).

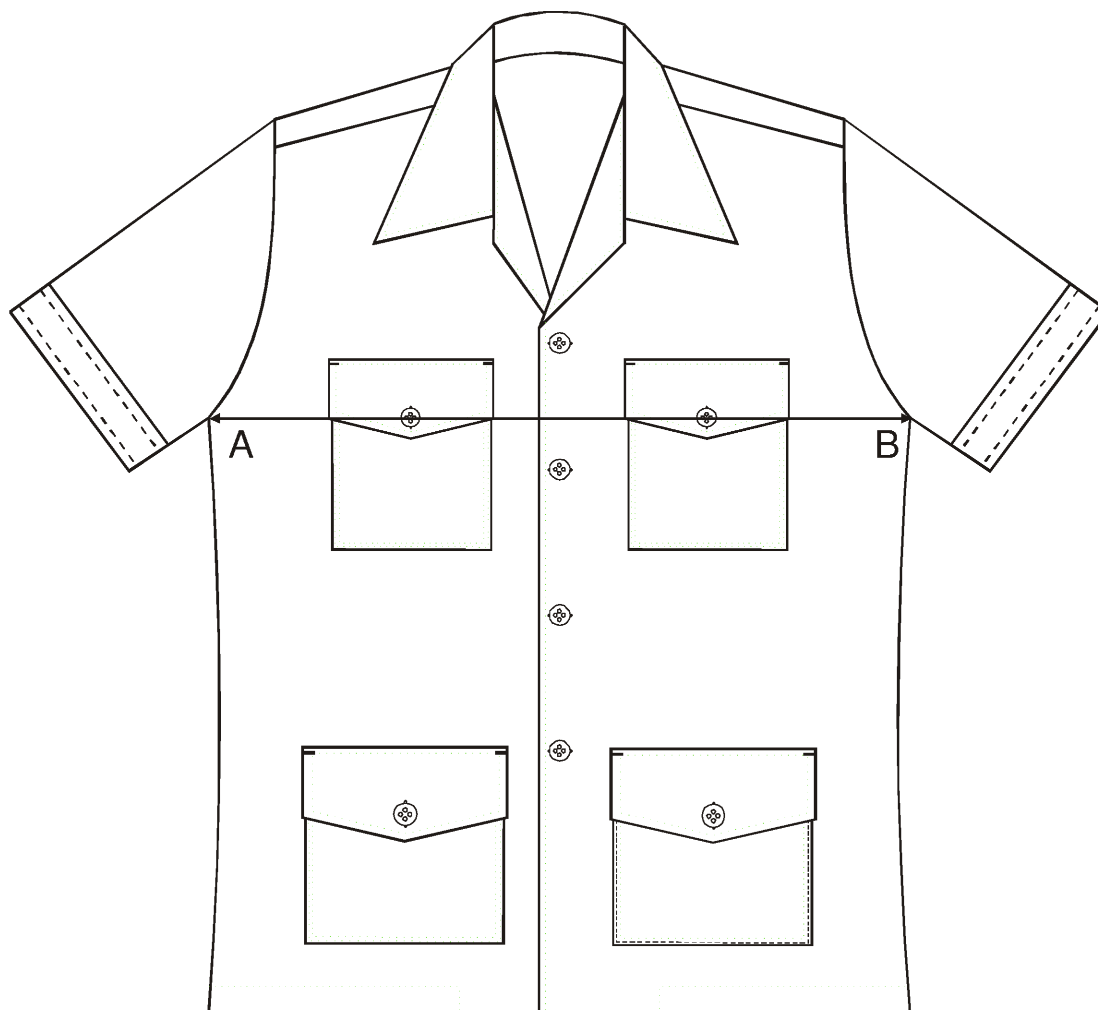


Fig 10 - Tórax

2) Medidas da peça acabada (em milímetros)

MEDIDAS	TAMANHOS				
	PP	P	M	G	GG
AB	520	550	580	610	640

Tabela 8 - Medidas acabadas do tórax

j. <u>Ombro</u>

1) Acomodar a blusa com a gola levantada e eliminar as dobras e rugas existentes (Fig 11).

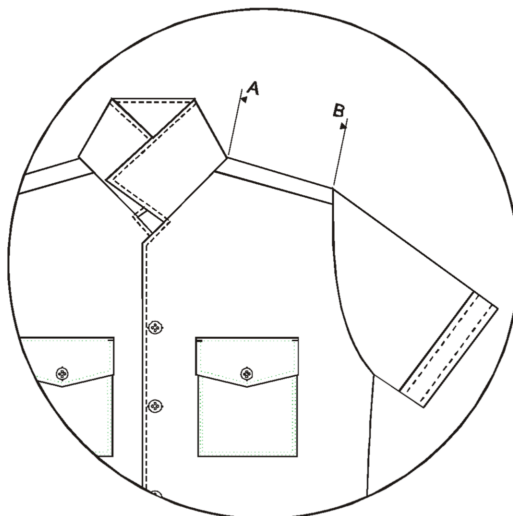


Fig 11 - Ombro

2) Medidas da peça acabada (em milímetros)

MEDIDAS	TAMANHOS				
	PP	P	M	G	GG
AB	140	150	160	170	180

Tabela 9 - Medidas acabadas do ombro

k. <u>Medidas Básicas do Produto Acabado</u>

MEDIDAS	TAMANHOS				
	PP	P	M	G	GG
Comprimento total	730	750	780	810	830
Comprimento da manga	230	240	250	260	270
Largura da manga	160	180	200	220	230
Gola	360	380	400	420	440
Costas	410	430	460	490	510
Ombro	140	150	160	170	180
Tórax	520	550	580	610	640

Tabela 10 - Medidas acabadas da blusa (em milímetros)

4. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

a. Tecido

1) Aspecto Visual e Acabamento.

a) O tecido deve estar limpo, íntegro, e sua cor deve ser uniforme e estar em conformidade com a Norma AATCC 153, com o seguinte espectro colorimétrico:

SISTEMA CIELAB 10º

TECIDO BRIM POLIÉSTER/ALGODÃO 67/33 BEGE SAFÁRI

D65 Luz do dia

L* 58,788 - a* 4,670 - b* 16,243

Reflectância

360 - 17,060	560 - 29,120
380 - 16,410	580 - 30,810
400 - 16,230	600 - 31,560
420 - 17,550	620 - 31,490
440 - 17,380	640 - 31,790
460 - 17,690	660 - 33,870
480 - 18,870	680 - 35,570
500 - 20,250	700 - 37,180
520 - 23,200	720 - 38,380
540 - 26,180	740 - 39,510

b) As tolerâncias devem estar dentro de um DE<1,2 unidades para todas as fontes de luz. Não deve existir metamerismo nas amostras.

2) Composição

Mistura íntima de 67% poliéster e 33% algodão, com variação permitida de 3% (três por cento).

3) Armação

Sarja à direita 2x1.

4) Gramatura

220 g/m², no mínimo.

5) Espessura

0,40 ± 0,05 mm.

6) Número de Fios

a) 44 a 46 fios/cm no urdume.

b) 18 a 20 fios/cm na trama.

7) Título
   a) 30 x 1 TEX na trama, com variação permitida de 5%.
   b) 42 x 1 TEX no urdume, com variação permitida de 5%.
8) Resistência à Tração
   a) 1130 N, no mínimo, na direção do urdume.
   b) 640 N, no mínimo, na direção da trama.
9) Alongamento Percentual
   a) 15%, no mínimo, na direção do urdume.
   b) 10%, no mínimo, na direção da trama.
10) Resistência ao Rasgo
   a) 44 N, no mínimo, na direção do urdume.
   b) 39 N, no mínimo, na direção da trama.
11) Empelotamento

    Nível 5.
12) Amarrotamento

    Nível 4.
13) Variação Dimensional

    Após lavagem, 2%, no máximo.
14) Metamerismo

    O tecido tingido deve estar isento de metamerismo.
15) Solidez da Cor à Lavagem

    Grau 5, tanto para alteração quanto para transferência de cor.
16) Solidez da Cor à Fricção
   a) Grau 4, no mínimo, para transferência de cor no ensaio úmido.
   b) Grau 4, no mínimo, para transferência de cor no ensaio a seco.
17) Solidez da Cor à Luz Solar

    Grau 5 para alteração de cor.
18) Solidez da Cor à Ação do Ferro de Passar a Quente
   a) Grau 4, no mínimo, tanto para transferência quanto para alteração de cor a ensaio a seco
   b) Grau 4, no mínimo, tanto para transferência quanto para alteração de cor a ensaio úmido.
19) Solidez da Cor ao Suor Ácido e Alcalino

    Grau 4, no mínimo, tanto para transferência quanto para alteração de cor.

 VISTO:

20) Solidez da Cor ao Cloro

Grau 5 para alteração de cor.

b. Botão

1) Tipo

O botão deve ter as faces polidas e levemente abauladas, com depressão central, contendo 4 (quatro) furos.

2) Composição

100% poliéster, de consistência dura e indeformável pelo calor.

3) Diâmetro

17 mm.

4) Altura

2 mm, no mínimo.

5) Resistência ao Calor

Não deve haver deformação quando for passado, sobre os botões, um ferro de engomar na temperatura de passar roupa.

6) Cor

Bege.

c. Entretela

1) Tipo

Termocolante.

2) Composição

100% algodão.

3) Gramatura

170 g/m², no mínimo.

4) Espessura.

0,30 mm, no mínimo.

5) Número de Fios

a) No urdume: 30 fios/cm, no mínimo.
b) Na trama: 24 fios/cm, no mínimo.

6) Aplicação

Gola e portinholas.

d. Linha de Costura

1) Composição

60% poliéster e 40% algodão.

2) Título do Fio

14,5 x 2 Tex.

3) Resistência à tração

8,9 N, no mínimo.

4) Cor

Bege (a mesma cor do tecido).

5. CONTROLE DE QUALIDADE

a. Condições de Fabricação

1) Responsabilidade pela Fabricação

O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente Proposta. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

2) Processos de Fabricação

Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta Proposta.

3) Garantia da Qualidade

O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

b. Fiscalização

1) O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente Proposta são cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

2) Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta Proposta, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

3) O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

c. Inspeção

1) Inspeção Visual e Metrológica

a) A inspeção visual deve observar a Norma NBR 5426 nas condições constantes da tabela 11.

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO	
De fabricação	Simples	REGIME Normal	NÍVEL I

Tabela 11 - Plano de amostragem para inspeção visual (NQA 2,5%)

b) Para os valores dimensionais estabelecidos na presente proposta, admite-se as tolerâncias constantes da tabela 12.

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	A	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1
7,1	25	± 2
25,1	70	± 3
70,1	150	± 4
150,1	250	± 5
Acima de 250,1		± 6

Tabela 12 - Tolerâncias de medidas

2) Ensaios Destrutivos

a) O fabricante deve fornecer, ao responsável pelo exame de amostras, toda matéria-prima utilizada na fabricação do artigo, na forma original, na quantidade mínima especificada na tabela 13.

MATÉRIA-PRIMA	QUANTIDADE
Tecido brim poliéster/algodão (bege safári)	3 m
Linha de costura	5 m

Tabela 13 - Quantidade de matéria-prima para ensaios destrutivos

b) Os corpos de prova relacionados na tabela 13, que compõem o produto acabado, não devem ser retirados do artigo e sim da matéria-prima fornecida pelo fabricante.

VISTO:

c) A amostragem para ensaios destrutivos deve observar a Norma NBR 5426 nas condições constantes da tabela 14.

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO ESPECIAL	
De fabricação	Simples	REGIME Reduzido	NÍVEL S-2

Tabela 14 - Plano de amostragem para ensaios destrutivos (NQA 2,5%)

d. <u>Métodos de Ensaio e Procedimento</u>

1) Composição

Submeter a amostra aos ensaios descritos nas Normas AATCC 20 e AATCC 20 A, e comparar com a especificação.

2) Armação

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 12546 e comparar com a especificação .

3) Gramatura

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10591 e comparar com a especificação.

4) Espessura

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ASTM D 1777, utilizando um apalpador de 30 mm de diâmetro, e comparar com a especificação.

5) Número de Fios

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10588 e comparar com a especificação.

6) Título

Submeter a amostra a exigência da Norma ASTM D 1059 e comparar com a especificação. Verificar a Norma NBR8427 em relação ao emprego do sistema TEX.

7) Resistência à Tração

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ISO 5081 e comparar com a especificação.

8) Alongamento Percentual

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ISO 5081 e comparar com a especificação.

9) Empelotamento

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ASTM D 3512 e comparar com a especificação dos padrões fotográficos para classificação de empelotamento em tecidos (Random Trumble).

10) Amarrotamento

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma AATCC 128 e comparar com a especificação.

11) Variação Dimensional

Submeter a amostra ao ensaio descrito na NBR 10320 para ciclo de lavagem normal, temperatura de lavagem ambiente e secagem em corrente de ar, e comparar com a especificação.

12) Metamerismo

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma AATCC 153.

13) Solidez da Cor à Lavagem

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10597 (Método B1) e comparar com a especificação.

14) Solidez da Cor à Fricção

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma AATCC 8 e comparar com a especificação.

15) Solidez da Cor à Luz Solar

Submeter a amostra ao ensaio descrito no Método 1 da ISO 105 Parte BO2, por 24 h, e comparar com a especificação.

16) Solidez da Cor à Ação do Ferro de Passar a Quente

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10188 a uma temperatura de 150 ± 2º C e comparar com a especificação.

17) Solidez da Cor ao Suor Ácido e Alcalino

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 8431 e comparar com a especificação.

6. ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO

a. <u>Etiqueta</u>

A etiqueta de identificação deve ser afixada em caráter permanente e indelével na parte interna da barraca, e estar em conformidade com a Resolução Nº 1, de 31 de maio de 2001,do Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior, publicado no Diário Oficial nº 115, de 15 Jun 2001.

b. <u>Número de Estoque do Exército</u>

A informação do Número de Estoque do Exército (NEE), na etiqueta, deverá obedecer à tabela 15:

PONTUAÇÃO	NEE
PP	8405BR1008970
P	8405BR1008971
M	8405BR1008972
G	8405BR1008973
GG	8405BR1008974

Tabela 15 - NEE da blusa tipo safári

VISTO:

BLUSA MEIA-MANGA TIPO SAFÁRI

7. EMBALAGEM

De acordo com as Normas Técnicas para Embalagem de Material de Intendência.

Brasília, DF, 23 de novembro de 2001

ANTONIO RAMOS - Cel Int QEMA
Chefe da Seção de Suprimento Classe II

APROVO:

Gen Div AURÉLIO CAVALCANTI DA SILVA
Diretor de Suprimento